

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-347140

(P2002-347140A)

(43) 公開日 平成14年12月4日 (2002. 12. 4)

(51) Int. Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	テマトド (参考)
B 3 1 B 37/64		B 3 1 B 37/64	3 E 0 6 4
37/84		37/84	3 E 0 7 5
B 6 5 C 5/00		B 6 5 C 5/00	3 E 0 9 5
// B 6 5 D 33/00		B 6 5 D 33/00	A
33/38		33/38	
審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 6 頁)			

(21) 出願番号 特願2001-154198(P2001-154198)

(22) 出願日 平成13年5月23日 (2001. 5. 23)

(71) 出願人 000238005

株式会社フジシール

大阪府大阪市鶴見区今津北5丁目3番18号

(72) 発明者 福泉 孝志

大阪市鶴見区今津北5丁目3番18号 株式会社フジアルファ内

(72) 発明者 藤田 弘幸

大阪市鶴見区今津北5丁目3番18号 株式会社フジタック内

(74) 代理人 100074332

弁理士 藤本 昇 (外5名)

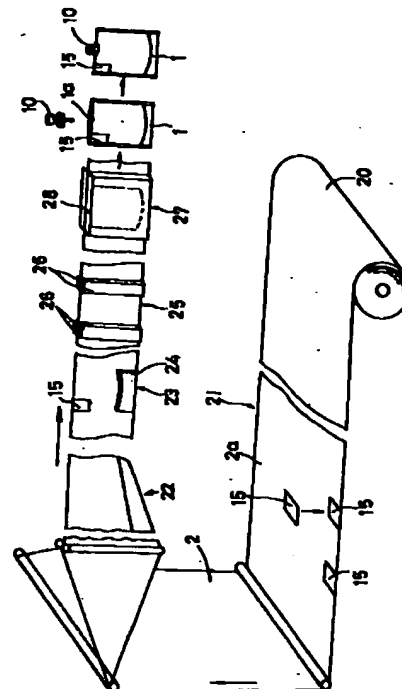
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 口栓付き袋状容器の製造方法

(57) 【要約】

【課題】 製袋前のシート体の所定の位置にラベルを貼付し、ラベルが貼付されたシート体を製袋することにより、容器本体の所望の位置に簡単にラベルを貼付できると共に、ラベル貼付工程を含めた製袋工程の一連の自動化が容易に図れ、生産性の向上を図ることを課題とする。

【解決手段】 供給される長尺状のシートから袋状の容器本体を連続的に製袋し、該容器本体の上縁部に口栓を取り付ける口栓付き袋状容器の製造方法であって、前記容器本体を製袋する以前の長尺状のシートの所定位置にラベルを貼付することにある。



**【特許請求の範囲】**

【請求項1】 供給される長尺状のシートから袋状の容器本体を連続的に製袋し、該容器本体の上縁部に口栓を取り付ける口栓付き袋状容器の製造方法であって、前記容器本体を製袋する以前の長尺状のシートの所定位置にラベルを貼付することを特徴とする口栓付き袋状容器の製造方法。

【請求項2】 連続する容器本体を個々に分断する際に、同時に容器本体に貼付されたラベルも分断する請求項1に記載の口栓付き袋状容器の製造方法。

**【発明の詳細な説明】****【0001】**

【発明の属する技術分野】本発明は、例えばスポーツ飲料や果汁飲料等の飲料、酒類、ソース、ドレッシング等の調味料、シャンプー、化粧水、液体洗剤等の各種の液体や粘性を有する液状体等の内容物を充填するのに最適な口栓付き袋状容器の製造方法に関する。

**【0002】**

【従来の技術】従来、例えば、シート体からなる袋状の容器として、自立可能なスタンディングパウチと称される自立性容器が公知である。かかる容器は、スポーツ飲料や果汁飲料等の各種の液体等の内容物を充填するものとして使用されている。

【0003】前記容器は、図6に示す如く可撓性を有するシート体からなる容器本体40と、該容器本体40内に充填された液体を取り出すための口栓41とを備え、前記容器本体40は左右一対の側壁部43、43と、折り曲げ形成されたガゼット状の底部44とを有し、前記口栓41は両側壁部43、43の上縁部43aを偏平状に熱シールすることにより、該上縁部に取り付けられて

いる。  
【0004】また、前記飲料等が容器に充填された商品は、販売促進のために、種々の景品が当たるといったキャンペーン等が頻繁に行われており、そのようなキャンペーンの場合には、例えばキャンペーン専用の個々の表示を印刷した応募シール（ラベル）を容器本体40の側壁部43に貼付している。尚、応募シール以外にも、例えば商品の視認性を向上させるためにホログラム加工を施した光沢のあるラベル等別途ラベルを容器の表面に貼付する場合もある。

**【0005】****【発明が解決しようとする課題】**

【0006】前記ラベルの貼付作業に際しては、作業者が製袋された後の容器本体40にラベルを貼付しているのであるが、容器本体40は、可撓性を有するシート体からなると共に、飲料等が充填されているため、変形して不安定となりラベルが貼付し難く、その作業性が悪い。また、口栓41が容器本体40の上縁部に取り付けられているため、該口栓41が容器本体40を妨げラベルを貼付し難くしている要因にもなっている。飲料

等を充填する前であっても、該口栓付近は容器本体が平坦にならないため、同様に貼付し難い。その結果、作業者は、ラベルを目視し易い部分よりも貼付し易い部分に貼付しているのが現状である。

【0007】本発明は、上記従来の問題点に鑑みてなされたもので、製袋前のシート体の所定の位置にラベルを貼付し、ラベルが貼付されたシート体を製袋することにより、容器本体の所望の位置に簡単にラベルを貼付できると共に、ラベル貼付工程を含めた製袋工程の一連の自動化が容易に図れ、生産性の向上を図ることを課題とする。

**【0008】**

【課題を解決するための手段】本発明は、上記課題を解決すべくなされたものであり、その特徴は、供給される長尺状のシートから袋状の容器本体を連続的に製袋し、該容器本体の上縁部に口栓を取り付ける口栓付き袋状容器の製造方法であって、前記容器本体を製袋する以前の長尺状のシートの所定位置にラベルを貼付することにある。

【0009】容器本体を製袋する以前の長尺状のシート体にラベルを貼付することから、偏平状の安定して繰り出し供給される長尺状のシート体の所定の位置に、ラベルを連続的に且つ確実に貼付することができる。そして、ラベルが貼付されたシート体を、製袋することにより、所定の部分にラベルが貼付された容器本体が製造できる。しかも、長尺状のシート体へのラベルの貼付作業は、ラベラーで簡単に行うことができる。

【0010】更に、連続する容器本体を個々に分断する際に、同時に容器本体に貼付されたラベルも分断するのが好ましい。

**【0011】****【発明の実施の形態】**

【0012】以下、本発明の一実施の形態を図面を参照しながら説明する。図1乃至図3は本発明の一実施の形態を示し、図3は自立可能なスタンディングパウチとしての容器を示す。同図において、1は可撓性を有する長尺状のシート体2を袋状に形成してなる容器本体で、該容器本体1内には、スポーツ飲料や果汁飲料、化粧水、液体洗剤等の各種の液体が充填されている。

【0013】容器本体1は矩形状の両側壁部5、5と、該両側壁部5、5の下縁から屈曲自在に延設され内側にガゼット状に折り曲げ形成された底壁部6とからなる。尚、ドットを付した部分はシート体2の熱シール部を示す。尚、本実施の形態では、容器本体1の両側縁部9及び上縁部1aが熱シールされている。

【0014】容器本体1を構成するシート体2は、可撓性を有するものであればその材質は特に限定されるものではないが、例えば、ポリエチレンテレフタレート等のポリエステルフィルムやポリアミドフィルム等とアルミホイルやエチレンビニルアルコール共重合体フィルムや

無機物を蒸着したフィルム等のガスバリアー性フィルムを積層したフィルムの内面にポリエチレンやポリプロピレン等のヒートシール性樹脂の層を形成した積層フィルムや、その他の合成樹脂性フィルム等の任意の材質を使用可能で、要は内面側が熱シール可能で内部に飲料やその他目的の被収納物を収納可能なものであれば良い。

【0015】10は容器本体1内の液体を取り出すための筒状の口栓で、該口栓10は、上記容器本体1の上縁部1a同士を熱シールにより封着する際に同時に挟持される取付け部12と、該取付け部12より容器本体1内に延設された導管部13とが、前記シート体2の内面と熱シール性の良好な合成樹脂により一体に成型され、更に、取付け部12の口部14に、キャップ16が着脱自在に螺合されている。

【0016】前記容器本体1の任意の位置には、例えば、所定の表示が印刷されたキャンペーン用等のラベル15が貼付されている。尚、ラベル15は、図3に示す如く例えば矩形状を呈し、一方又は両方の側壁部5の上角部に貼付されている。

【0017】次に、前記口栓付き袋状容器の製造方法について説明する。図1において、先ず、例えばロール20より巻き出された長尺状のシート体としての原反フィルム2は、原反送り工程21を経由して二つ折り状に重ね折られる。かかる原反送り工程21において、原反フィルム2を略水平の状態となる平坦部分2aを形成し、その平坦部分2aの所定位置にラベル15を図示省略のラベラー（例えば、タックラベルの場合はタックラベラー）にて連続して貼付する。平坦部分2aは水平方向でも傾斜方向であっても良い。ラベル15を貼付する位置は、例えば図3で示した容器本体1に製袋した際に、容器本体1の上角部の位置となるように容器本体1の図柄等によって位置合わせされ、ラベル15が外側となるように原反フィルム2を二つ折りする。

【0018】次に、原反フィルム2は、底部折り込み工程22において、二つ折りされた底部構成部分が折り込まれる。その後、原反フィルム2の折り曲げ部分を、底部シール工程23に配置された低部シール装置24により加熱シールする。更に、サイドシール工程25において、サイドシールバー（サイドシール装置）26でフィルムを所定の間隔で挟持し加熱シールする。

【0019】そして、連続するサイドシール部分9を打抜き工程27の打ち抜き装置28で打ち抜くことにより、分断して自立性袋の形状に製袋する（図2（イ）参照）。かかる打抜き工程27において、原反フィルム2と共にラベル15の余分な部分15aも打ち抜くことができる。かかる場合には、ラベル15の縁を容器本体の不安定で貼付し難い角部の縁に確実に合致させて貼付することができるのである。このように貼付することができることから、例えばホログラムラベルのような装飾性のあるラベルの場合、容器本体と一体感のある状態で装

飾性を向上させることもできる。

【0020】更に、容器本体1の上縁部1aを開口させ、その開口させた上縁部1a間に口栓10を挿入供給する。上縁部1a及び口栓10の取付け部12を溶着装置（図示省略）で熱シールし、口栓10を介して容器本体1内に液体を充填した後に、口栓10をキャップ16で封緘した後に口栓付き自立性包装体として排出する。

【0021】尚、図2（ロ）に示す如く、ラベル15を容器本体1の上角部の両方に設ける場合には、ラベル15を長尺状のシートの隣接する容器本体1の両方にわたる部分に貼付すれば良い。

【0022】前記図1に示した製造方法は、一枚のシート体2から容器本体1を製袋する場合について例示したが、複数の長尺状のシート体から容器本体1を製造する方法を図4に例示する。図4の製造方法は、原反供給部30が、底部用原反シート31を二つ折り状態で供給すると共に、一対の側壁用原反シート32を、原反ロールから巻き出し前記底部用原反シート31を挟持するように供給する。

【0023】そして、底部用原反シート31及び側壁用原反シート32の原反送り工程21にて、一方又は両方の側壁用原反シート32にラベル15を貼付する。両方の側壁用原反シート32にラベル15をそれぞれ貼付する場合には、容器本体1の両側壁部5、5にラベルをそれぞれ貼付することができる。

【0024】更に、図1に示したと同様に、底部シール工程23、サイドシール工程25及び打抜き工程27を経てラベル15が貼付された容器本体1を製袋した後に、容器本体1に口栓10を取り付ける。

【0025】本発明は上記図1及び図4に示す製造方法に限定されるものではなく、例えば、サイドシール工程25において、長尺状シートを熱シールすると共に、切断することもでき、かかる場合には、後の打抜き工程27を省略することも可能である。また、前記打抜き工程27は、シート体を単に切断する事のみでも良い。

【0026】また、前記ラベル15の容器本体1への貼付位置も特に限定されるものではなく、図5に示す如く、ラベル15は、側壁部5の口栓10により膨らんだ部分に貼付することも可能である。この場合も容器本体1を製造する以前の長尺状シートに貼付するので口栓の影響を受けることなく、ラベルを貼付できる。しかも、ラベル15の形状も矩形状以外の任意の形状を呈するものが採用可能で、貼付個数も特に限定されるものではない。

【0027】更に、容器本体の形態も必ずしも自立可能でなくても良く、低部がガゼット状に折り曲げ形成されていなくても良い。

【0028】

【発明の効果】以上、本発明は、供給される長尺状のシートから袋状の容器本体を連続的に製袋し、該容器本体

の上縁部に口栓を取り付ける口栓付き袋状容器の製造方法であって、前記容器本体を製袋する以前の長尺状のシートの所定位置にラベルを貼付するので、容器本体が可撓性を有し且つ口栓が取り付けられていても、容器本体の所望の位置にラベルを容易且つ簡単に貼付できる。

【0029】しかも、繰り出される長尺状のシートにラベルをラベラー等で貼着でき、製袋工程の一連の自動化を容易に達成可能となり、生産性の向上を図ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施形態を示す製造工程を示す斜視図である。

【図2】(イ)及び(ロ)は、長尺状のフィルムを熱シ

ールした要部をそれぞれ示す正面図である。

【図3】口栓付き袋状容器を示す斜視図である。

【図4】本発明の他の実施形態を示す製造工程を示す側面図である。

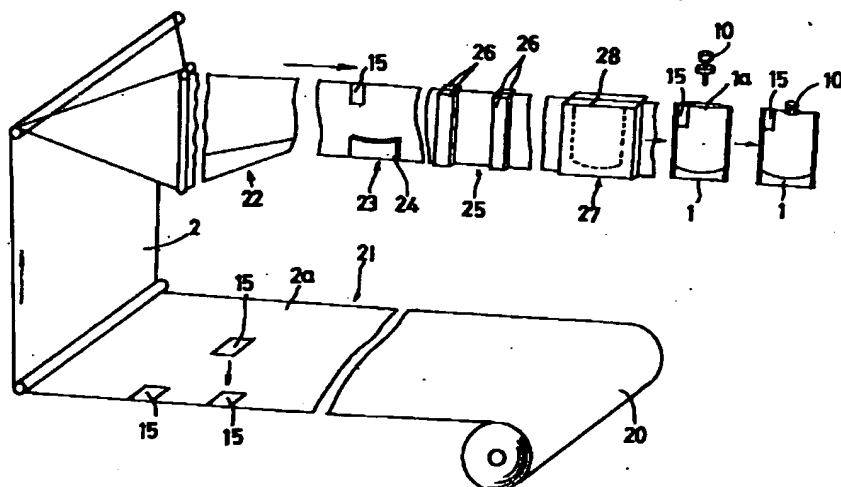
【図5】他の口栓付き袋状容器の上部を示す斜視図である。

【図6】従来例を示す一部破断を含む斜視図である。

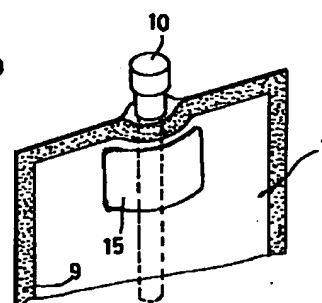
【符号の説明】

- 1…容器本体、1a…上縁部、2…原反フィルム（長尺状のシート）、10…口栓、15…ラベル、31…底部用原反シート（長尺状のシート）、32…側壁用原反シート（長尺状のシート）

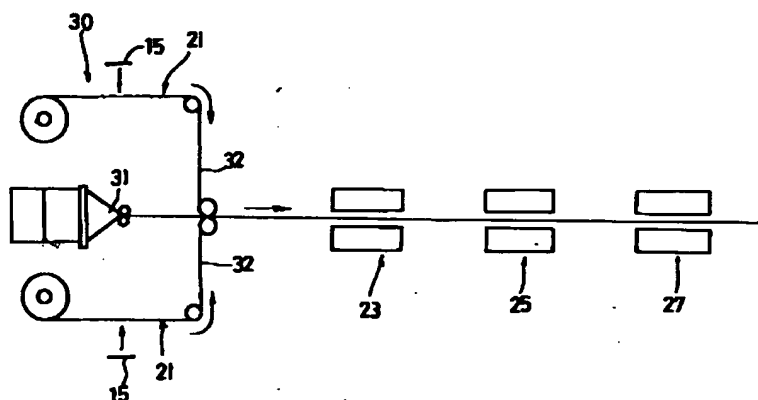
【図1】



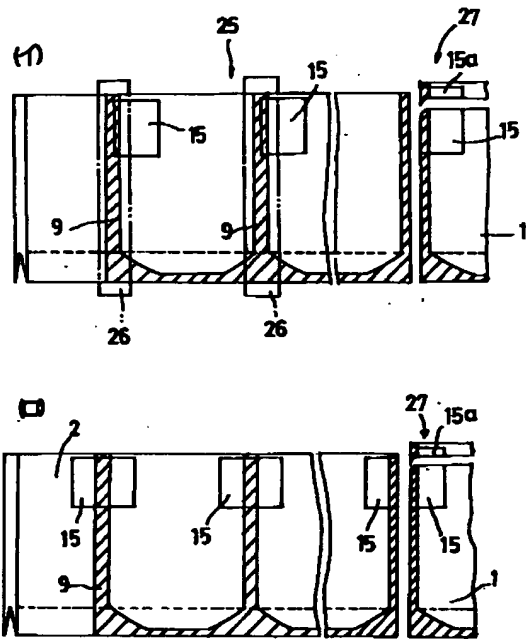
【図5】



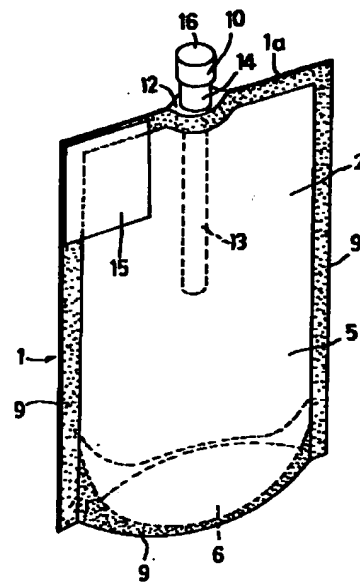
【図4】



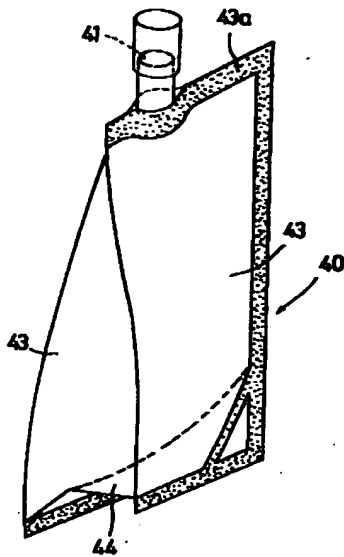
【図2】



【図3】



【図6】



## フロントページの続き

Fターム(参考) 3E064 AB13 AB23 BA17 BA26 BA30  
BA36 BA55 BB03 BC18 EA04  
FA03 GA10 HA02 HB04 HM01  
HN05 HS04 HS07  
3E075 AA05 BA47 BB02 BB22 CA02  
DD13 DD32 DD42 DD45 DE03  
DE21 GA05  
3E095 AA13 BA02 CA01